

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

substantially equal to a semiconductor chip in a dimension in X and Y directions except in a direction of thickness. The resin-encapsulated semiconductor device in accordance with the present invention means a semiconductor device employing a lead frame among the defined CSP type semiconductor device.

In the CSP type semiconductor device described above, the terminal portions made of solder are formed on each of the terminal columns and is externally exposed from the encapsulating resin, but the terminal portions do not necessarily need to be protruded from the encapsulating resin. Moreover, if necessary, the outside face of each terminal column which is exposed externally from the encapsulating resin may be covered with a protective frame by means of an adhesive.

#### [FUNCTIONS]

The resin-encapsulated semiconductor device in accordance with the present invention can meet a demand for an increase in the number of terminals and has a miniaturized structure and thus an increased mounting efficiency. At this time, in the resin-encapsulated semiconductor device, as the removal process of the dam bars by press working or the forming process of the outer leads as in the case of using a mono-layered lead frame

shown in Fig. 11b is not required, there is no problem such as bending or coplanarity of the outer leads due to this process. More particularly, the use of a multipinned lead frame shaped in a manner that inner leads have a thickness smaller than that of the lead frame blank by a two-step etching process, that is, the inner leads are arranged at a fine pitch, can meet a demand for an increase in the pin number of the semiconductor device. Moreover, as the resin-encapsulated semiconductor device is fabricated in such a manner that it is equal to that of a semiconductor chip in size, it can be miniaturized. In addition, each of the inner leads fabricated by a two-step etching process as shown Fig. 8 has a rectangular cross-sectional shape including four faces respectively provided with a first surface, a second surface, a third surface, and a fourth surface, the first surface being opposite to the second surface and flush with one surface of the remaining portion of the inner lead having the same thickness as that of the lead frame blank, and the third and fourth surfaces each having a concave shape depressed toward the inside of the inner lead. Thus, the second surface of each inner lead is flat, and is excellent in wire-bonding property. Moreover, as the first surface of each inner lead is flat and the third and fourth surfaces of the inner leads each have a concave shape depressed toward the inside of the inner

(19) 日本四特販 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

### (11) 特許出願公報卷9

特開平9-8207

(13) 公開日 平成9年(1997)1月10日

(S!) INT. CL. 6  
NOV 22/50  
21/60  
23/28

處別記号 廈內重要品項

F 1  
NOIL 83/50  
21/60  
23/28

江苏省地质所

書式請求 文部省 稽査課の書類 ED (合153)

(31) 略傳

禁聞平7-176883

(22) 出題 B

平成7年(1995)6月21日

(11) 出版人 000002197

大日本印刷株式会社

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号  
山田第一

(11) 亮明者 山田 勉一

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号  
大日本印刷株式会社内  
郵便番号160

卷之三

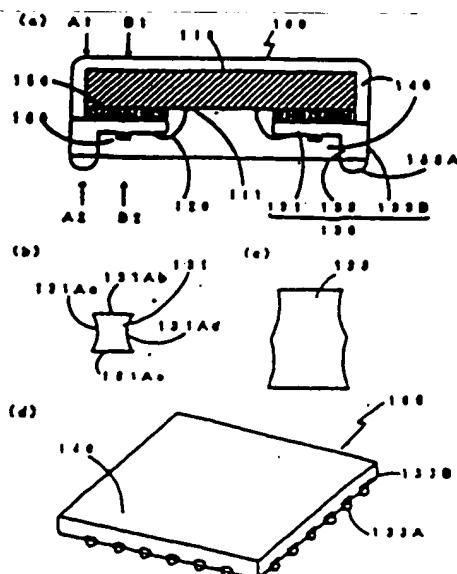
## 新華工 木口 月費

(54) 【発明の名称】 雷暴打止装置遮断装置

(三) (四)

〔目的〕 リードフレームを用いた耐溶剤性半導体基盤であって、多電子化に対応できて実用性の良いものを構成する。

(構成) 2段エッティング加工によりインナーリード部の厚さがリードフレーム素材の厚さよりも薄く外部加工されたリードフレームを用い、且つ、外厚寸法をそば半端な尺寸にさせた。対応止部部により距離対応したCSP (Chip Size Package) 型の半導体装置であって、取扱リードフレームは、両面のインナーリード部と、其インナーリード部に対し、インナーリード部の外側側の端部においてインナーリードにばねする方向で、半導体素子等載置と反対側に一側的に直にした、外露部側と接続するための電子部を有するもので、該電子部の外露部側の間に半田端からなる電子部を抜け、電子部を対応止部部から突出させている。



## 【技術書の略語】

【技术项1】 2段エッティング加工によりインナーリードの厚さがリードフレーム素材の厚さよりも薄く外側が加工されたリードフレームを用い、外寸寸法をほぼ半導体電子に合わせて封止用断面により断面封止したCSP (C h i p S i z e P a c k a g e) 型の半導体装置であって、前記リードフレームは、リードフレーム素材よりも薄肉のインナーリードと、インナーリードに一体的に直結したリードフレーム素材と同じ厚さの外部回路とは反対するための柱状の電子柱とを有し、且つ、電子柱はインナーリードの外側部においてインナーリードに対して厚み方向に偏位し、かつ半導体電子部電極と反対側に抜けられており、電子柱の先端部に半田等からなる電子部を抜け、電子部を封止用断面部から露出させ、電子柱の外側部の側面を封止用断面部から露出させており、半導体電子子は、半導体電子子の電極部を有する面にて、インナーリード部に断面接合部を介して断面されており、電子子柱の電極部はインナーリード間に抜けられ、半導体電子部電極とは反対側のインナーリード先端部とワイヤにて電気的に接続されていることを特徴とする断面封止型半導体装置。

【技术项2】 2段エッティング加工によりインナーリードの厚さがリードフレーム素材の厚さよりも薄く外側が加工されたリードフレームを用い、外寸寸法をほぼ半導体電子に合わせて封止用断面により断面封止したCSP (C h i p S i z e P a c k a g e) 型の半導体装置であって、前記リードフレームは、リードフレーム素材よりも薄肉のインナーリードと、インナーリードに一体的に直結したリードフレーム素材と同じ厚さの外部回路とは反対するための柱状の電子柱とを有し、且つ、電子柱はインナーリードの外側部においてインナーリードに対して厚み方向に偏位し、かつ半導体電子部電極と反対側に抜けられており、電子柱の先端部に半田等からなる電子部を抜け、電子部を封止用断面部から露出させ、電子柱の外側部の側面を封止用断面部から露出させており、半導体電子子は、半導体電子子の電極部を有する面にて、インナーリード部に断面接合部を介して断面されており、電子子柱の電極部はインナーリード間に抜けられ、半導体電子子の電極部はインナーリード先端部とワイヤにて電気的に接続されていることを特徴とする断面封止型半導体装置。

【技术项3】 は技术1ないし2において、リードフレームはダイパッドを有しており、半導体電子子はその電極部をインナーリード部とダイパッド部との間に接続していることを特徴とする断面封止型半導体装置。

【技术项4】 2段エッティング加工によりインナーリードの厚さがリードフレーム素材の厚さよりも薄く外側が加工されたリードフレームを用い、外寸寸法をほぼ半導体電子に合わせて封止用断面により断面封止したCSP (C h i p S i z e P a c k a g e) 型の半導体装置であって、前記リードフレームは、リードフレーム素材

よりも薄肉のインナーリードと、インナーリードに一体的に直結したリードフレーム素材と同じ厚さの外部回路とは反対するための柱状の電子柱とを有し、且つ、電子柱はインナーリードの外側部においてインナーリードに対して厚み方向に偏位し、かつ半導体電子部電極と反対側に抜けられており、電子柱の先端部に半田等からなる電子部を抜け、電子部を封止用断面部から露出させ、電子柱の外側部の側面を封止用断面部から露出させており、半導体電子子は、半導体電子子の一端に接続されたパンプを介してインナーリード部に接続され、半導体電子子とインナーリード部とが電気的に接続していることを特徴とする断面封止型半導体装置。

【技术项5】 2段エッティング加工によりインナーリードの厚さがリードフレーム素材の厚さよりも薄く外側が加工されたリードフレームを用い、外寸寸法をほぼ半導体電子に合わせて封止用断面により断面封止したCSP (C h i p S i z e P a c k a g e) 型の半導体装置であって、前記リードフレームは、リードフレーム素材よりも薄肉のインナーリードと、インナーリードに一体的に直結したリードフレーム素材と同じ厚さの外部回路とは反対するための柱状の電子柱とを有し、且つ、電子柱はインナーリードの外側部においてインナーリードに対して厚み方向に偏位し、かつ半導体電子部電極と反対側に抜けられており、電子柱の先端部の一部を封止用断面部から露出させて電子部とし、電子柱の外側部の側面を封止用断面部から露出させており、半導体電子子は、半導体電子子の一端に接続されたパンプを介してインナーリード部に接続され、半導体電子子とインナーリード部とが電気的に接続していることを特徴とする断面封止型半導体装置。

【技术项6】 は技术1ないし5において、インナーリードは、断面形状が極端で第1層、第2層、第3層、第4層の4層を有しており、かつ第1層はリードフレーム素材と同じ厚さの他の部分の一方の面と同一平面上にあって第2層に向を合っており、第3層、第4層はインナーリードの内側に向かって凹んだ形状に形成されていることを特徴とする断面封止型半導体装置。

## 【说明の具体的な技術】

## 【0001】

【底面上の構成分割】 本発明は、半導体装置の多機能化に対応させ、且つ、半導体の良い小型化が可能な断面封止型半導体装置に就するもので、特に、エッティング加工により、インナーリード部をリードフレーム素材の厚さよりも薄肉に外側に加工したリードフレームを用いた断面封止型半導体装置に就する。

## 【0002】

【従来の技術】 市販より販売されている断面封止型の半導体装置(プラスチックリードフレームパッケージ)は、一概に盛り込み部に示されたような構造であり、半導体電子子1120を封止するダイパッド部1110。

表面の凹凸との電気的加工を行うためのアワーリード部1113、アワーリード部1113に一体となったインナーリード部1112、はインナーリード部1112の先端部と半導体電子1120の電極パッド1121とを電気的に接続するためのワイヤ1130、半導体電子1120を封止して外界からの応力、熱から守る層部1140等からなっており、半導体電子1120をリードフレームのダイパッド1111等に接続した後に、層部1140により封止してパッケージとしたもので、半導体電子1120の電極パッド1121に接続できる数のインナーリード1112を必要とするものである。そして、このような層部封止型の半導体装置の組立部材として用いられる（層部）リードフレームは、一般には図11（b）に示すような構造のもので、半導体電子を接続するためのダイパッド1111と、ダイパッド1111の周囲に付けられた半導体電子との接続するためのインナーリード1112、はインナーリード1112に遮蔽して外部回路との接続を行うためのアワーリード1113、層部封止する層のゲムとなるゲムバー1114、リードフレーム1110全体を支撐する（a）部1115等を備えており、通常、コバルト、42合金（42%ニッケル-48%鉄）、鋼錫合金のような導電性に優れた金属を用い、プレス法もしくはエッチング法により形成されていた。

〔0003〕このようなリードフレームを利用した層部封止型の半導体装置（プラスチックリードフレームパッケージ）においても、電子機器の高機能化の実現と半導体電子の高集成化には、小型高密度かつ電極電子の増大化が望まれて、その結果、層部封止型半導体装置、特にQFP（Quad Flat Package）及びTQFP（Thin Quad Flat Package）等では、リードの多ビン化が苦しくなってきた。上記の半導体装置に用いられるリードフレームは、異種なものはフォトリソグラフィー技術を用いたエッチング加工方法により作成され、異種でないものはプレスによる加工方法による作成されるのが一般的であったが、このような半導体装置の多ビン化には、リードフレームにおいても、インナーリード部先端の微細化が求め、そのため、異種なものに対しては、プレスによるリードマッピングによらず、リードフレーム部材の板厚が0.25mm程度のものを用い、エッチング加工で対応してきた。このエッチング加工法の工程について以下、図10に基づいて簡単に述べておく。先ず、42%ニッケル-48%鉄（リードフレーム部材1010）を十分焼附（図10（a））した後、重クロム酸カリウムを焼附した水溶性カゼインレジスト等のフォトレジスト1020を基板の露出した部に均一に塗布する。（図10（b））次いで、所定のパターンが形成されたマスクを介して基板露出したレジスト部を焼附した後、所定の露出した部

部先端レジストを焼附して（図10（c））、レジストバターン1030を形成し、焼附処理、焼附處理等を必要に応じて行い、塩化第二鉛水溶液を主たる成分とするエッチング液にて、スプレイにて該露部（リードフレーム部材1010）に吹き付け所定の形状等にエッチングし、露呈させる。（図10（d））

次いで、レジスト部を焼附処理し（図10（e））、焼附後、所定のリードフレームをはて、エッチング加工等によって形成されたリードフレームは、更に、所定のエリアに組合せキ等が施される。次いで、焼附、焼附等の処理を経て、インナーリード部を所定層の露部用材をボリミドテープにてチーピング処理したり、必要に応じて所定の露タブ吊りバーを曲げ加工し、ダイパッド部をダクシセットする処理を行う。しかし、エッチング加工方法においては、エッティング液による露部は該加工液の露厚方向の端に露部（露）方向にも達したため、その露端部加工にも露度があるのが一般的で、図10に示すように、リードフレーム部材の両端からエッティングするため、ラインアンドスペース露状の場合、ライン間隔の加工露厚度は、露厚の50~100%程度とされている。又、リードフレームの焼附部等のアワーリードの板厚を考慮した場合、一般的には、その露厚は約0.125mm以上必要とされている。この点、図10に示すようなエッチング加工方法の場合、リードフレームの板厚を0.15mm~0.125mm程度まで薄くすることにより、ウイエーピンディングのための必要な露厚は70~80%程度し、0.165mmピッチ程度の露端なインナーリード部先端のエッティングによる加工を達成してきたが、これが露度とされていた。

〔0004〕しかしながら、近年、層部封止型半導体装置、小パッケージでは、異種電子であるインナーリードのピッチが0.165mmピッチを越え、板厚0.15~0.13mmピッチまでの露ビッチ化要求がでてきた事と、エッチング加工において、リード部材の露厚を薄した場合には、アセンブリ工法や実装工法といった露工法におけるアワーリードの露度露端が露度とされた露から、露にリード部材の露厚を薄くしてエッティング加工を行う方法にも露度が出てきた。

〔0005〕これに対応する方法として、アワーリードの露厚を薄出したまま露端化を行なう方法で、インナーリード部分をハーフエッティングもしくはプレスにより薄くしてエッティング加工を行う方法が露度とされている。しかし、プレスにより薄くしてエッティング加工をおこなう場合には、露工法においての露度が不足する（例えば、のつとエッティングの平均化）、ボンディング、モールディング時のクランプに必要なインナーリードの平均性、アラート露度が露度とされ、露度を2倍行なわなければならぬ露端二端が露度になると、露端露度が多くある。そして、インナーリード部分をハーフエッティングにより薄く

してエッティング加工を行う方法の場合は、部品を2次行なわなければならず、製造工程が複雑になるという問題があり、いざれも実用化には、未だ至っていないのが現状である。

(10006)

(発明が解決しようとする問題) 一方、電子部品の電界縮小化の発展に伴い、半導体パッケージにおいても、小型で実装性が良いものが求められるようになってきて、外尺寸をほぼ半導体電子に合わせて、封止用樹脂により樹脂封止したCSP (Chip Size Package) とされるパッケージが実用化されるようになってきた。CSPを使う恩恵を以下に簡単に述べる。

○第一にピン数が同じなら、QFP (Quad Flat Package) やBGA (Ball Grid Array) に比べ実装面積を格段に小さくできる。○第二に、パッケージ寸法が同じならQFPやBGAよりもピン数を多くとれる。QFPについては、パッケージや基板の反りを考えると、実用的に使える寸法は最大40mm角であり、アウターリードピッチが0.5mmピッチのQFPでは304ピンが限界となる。さらに20ピン数を増やすためには、0.4mmピッチや0.3mmピッチが必要となるが、この場合には、ユーファが電気性の高い実装 (一括リフロー・ハンダ付け) を行うのが難しくなってくる。一括にはQFPの限界に拘束してはアウターリードピッチが0.3mmピッチ以下ではコストを上げずに実現するのは困難とされている。BGAは、上記QFPの限界を打破するものとし注目を集め始めたもので、外部電子を二次元アレイにし、外部電子ピッチを広げることで実装の範囲を拡張しようとするものである。BGAの場合、外部電子が300ピンを超える領域でも、従来通りの一括リフロー・ハンダ付けはできるが、30mm~40mm角になると、温度サイクルによって外部電子のハンダ・パンプにクラックが入るため、600ピン~700ピン、最大でも1000ピンが実用の限界と一般には言われている。外部電子をパッケージ裏面に二次元アレイに受けたCSPの場合には、BGAのコンセプトを引き継ぎ、且つ、アレイ状の電子ピッチを増やすことが可能となる。また、BGA同様、一括リフロー・ハンダ付けが可能である。

○第三に、QFPやBGAに比べるとパッケージ内部の配線長が短くなるため、再生電圧が小さくなり伝送延時間が短くなる。LSIクロック周波数が100MHzを越えるようになると、QFPではパッケージ内の距離が問題になってしまふ。内部配線を短くしたCSPの方が有利である。しかしながら、CSPは実装面では優れるものの、多電子化に対しては、電子のピッチをさらに求めることが必要で、この点での限界がある。本発明は、このような状況のもと、リードフレームを用いた樹脂封止型半導体電子において、多電子化に対応でき、且つ、一層の小型化に成功できる半導体装置を提供す

しようとするものである。

(0007)

(発明を解決するための手段) 本発明の樹脂封止型半導体電子は、2枚エッティング加工によりインナーリードの厚さがリードフレーム素材の厚さよりも肉厚に外形加工されたリードフレームを用い、外尺寸をほぼ半導体電子に合わせて封止用樹脂により樹脂封止したCSP (Chip Size Package) 型の半導体電子であって、前記リードフレームは、リードフレーム素材よりも肉厚のインナーリードと、インナーリードに一側に重ねたリードフレーム素材と同じ厚さの外部回路と接続するための柱状の電子柱とを有し、且つ、電子柱はインナーリードの外周側においてインナーリードに対して周み方向に配置し、かつ半導体電子は外側と反対側に抜けられており、電子柱の先端面に半田球からなる電子部を設け、電子部を封止用樹脂部から露出させ、電子柱の外周側の側面を封止用樹脂部から露出させており、半導体電子は、半導体電子の電極部 (パッド) を有する面にて、インナーリード部に封緘用電子部を介して接続されており、半導体電子の電極部 (パッド) はインナーリード間に設けられ、半導体電子の外周側とは反対側のインナーリード先端面とワイヤにて電気的に接続されていることを特徴とするものである。また、本発明の樹脂封止型半導体電子は、2枚エッティング加工によりインナーリードの厚さがリードフレーム素材よりも肉厚のインナーリードと、インナーリードに重ねたリードフレーム素材と同じ厚さの外部回路と接続するための柱状の電子柱とを有し、且つ、電子柱はインナーリードの外周側においてインナーリードに対して周み方向に配置し、かつ半導体電子は外側と反対側に抜けられており、電子柱の先端面の一部を封止用樹脂部から露出させて電子部とし、電子柱の外周側の側面を封止用樹脂部から露出させており、半導体電子は、半導体電子の電極部 (パッド) を有する面にて、インナーリード部に封緘用電子部を介して接続されており、半導体電子の電極部 (パッド) はインナーリード間に設けられ、半導体電子の外周側とは反対側のインナーリード先端面とワイヤにて電気的に接続されていることを特徴とするものである。そして上記において、日本特許庁において、リードフレームはダイパッドを有しており、半導体電子はその電極部 (パッド) をインナーリード部とダイパッド部との間に設けていることを特徴とするものである。また、本発明の樹脂封止型半導体電子は、2枚エッティング加工によりインナーリードの厚さがリードフレーム素材の厚さよりも肉厚に外形加工されたリードフレームを用い、外尺寸をほぼ半導体電子に合わせて

封止用樹脂により樹脂封止したCSP (Chip Size Package) 型の半導体装置であって、内記リードフレームは、リードフレーム素材よりも薄肉のインナーリードと、インナーリードに一体的に直結したリードフレーム素材と同じ厚さの内蔵回路と接続するためのせば状の電子部とを有し、且つ、電子部はインナーリードの外側面においてインナーリードに対して厚み方向に直交し、かつ半導体電子部の外側面と反対側に受けられており、電子部の先端面に半田等からなる電子部を抜け、電子部を封止用樹脂部から露出させ、電子部の外側面の側面を封止用樹脂部から露出させており、半導体電子部は、半導体電子部の一面に受けられたパンプを介してインナーリード部に接続され、半導体電子部とインナーリード部とが電気的に接続していることを特徴とするものである。また、本発明の樹脂封止型半導体装置は、2段エッチング加工によりインナーリードの厚さがリードフレーム素材の厚さよりも薄間に外彫加工されたリードフレームを用い、外彫寸法をほぼ半導体電子部に合わせて封止用樹脂により樹脂封止したCSP (Chip Size Package) 型の半導体装置であって、内記リードフレームは、リードフレーム素材よりも薄肉のインナーリードと、インナーリードに一体的に直結したリードフレーム素材と同じ厚さの外蔵回路と接続するためのせば状の電子部とを有し、且つ、電子部はインナーリードの外側面においてインナーリードに対して厚み方向に直交し、かつ半導体電子部の外側面と反対側に受けられており、電子部の先端の一部を封止用樹脂部から露出させて電子部とし、電子部の外側面の側面を封止用樹脂部から露出させており、半導体電子部は、半導体電子部の一面に受けられたパンプを介してインナーリード部に接続され、半導体電子部とインナーリード部とが電気的に接続していることを特徴とするものである。そして上記において、インナーリードは、断面形状が四方形で第1面、第2面、第3面、第4面の4面を有しており、かつ第1面はリードフレーム素材と同じ厚さの他の部分の一方の面と同一平面上にあって第2面に内側に向かって凹んだ形状に形成されていることにより、インナーリード部の第2面は平坦面を確保でき、ワイヤボンディング性の良いものとしている。また第1面は平坦面で、第3面、第4面はインナーリード部に凹状であるためインナーリード部は、定位しており、且つ、ワイヤボンディングの平坦面を広くとれる。

## 【0008】

【作用】本発明の樹脂封止型半導体装置は、上記のように構成することにより、リードフレームを用いた樹脂封止型半導体装置において、多結晶化に対応でき、且つ、実用性の高い小型の半導体装置の提供を可能とするものであり、同時に、従来の図11 (b) に示す單層リードフレームを用いた場合のように、ダムバーのプレスによる障壁工場や、アワターリードのフォーミング工程を必要としないため、これらの工程に因縁して生産していたアワターリードのスキューレ問題やアワターリードの平坦性 (コープラナリティー) の問題を全く無くすことができる半導体装置の提供を可能とするものである。詳しくは、2段エッチング加工によりインナーリード部の厚さが素材の厚さよりも薄間に外彫加工された、即ち、インナーリードを素材に加工された多ビンのリードフレームを用いていたことにより、半導体装置の多結晶化に対応できるものとしており、且つ、外彫寸法をほぼ半導体電子部に合わせて、封止用樹脂により樹脂封止したCSP (Chip Size Package) 型の半導体装置としていることにより、小型化して作製することを可能としている。更に、前述する、図8に示す2段エッチングにより得られた、インナーリードは、断面形状が四方形で第1面、第2面、第3面、第4面の4面を有しており、かつ第1面はリードフレーム素材と同じ厚さの他の部分の一方の面と同一平面上にあって第2面に内側に向かって凹んだ形状に形成されていることにより、インナーリード部の第2面は平坦面を確保でき、ワイヤボンディング性の良いものとしている。また第1面は平坦面で、第3面、第4面はインナーリード部に凹状であるためインナーリード部は、定位しており、且つ、ワイヤボンディングの平坦面を広くとれる。

【0009】また、本発明の樹脂封止型半導体装置は、半導体電子部が、半導体電子部の一面に受けられたパンプを介してインナーリード部に接続され、半導体電子部とインナーリード部とが電気的に接続していることにより、ワイヤボンディングの必要がなく、一括したボンディングを可能としている。

## 【0010】

【実施例】本発明の樹脂封止型半導体装置の実施例を図にそって説明する。先ず、実施例1を図1に示し、説明する。図1 (a) は実施例1の樹脂封止型半導体装置の断面図であり、図1 (b) (イ) は図1 (a) のA1-A2におけるインナーリード部の断面図で、図1 (b) (ロ) は図1 (a) のB1-B2における電子部の断面図である。図1中、100は半導体装置、110は半導体電子部、111は電極部 (パンド) 、120はワイヤ、130はリードフレーム、131はインナーリード、131Aaは第1面、131Abは第2面、131Acは第3面、131Adは第4面、131Eは電子部。

133Aは電子部、133Bは前面、140は封止用糊、150は絶縁接着材、160は接着用テープある。本実施例1の前面封止型半導体装置においては、半導体電子110は、半導体電子の電極部（パッド）111側の面で電極部（パッド）111がインナーリード間に収まるようにして、インナーリード131に接着固定され50を介して固定されている。そして、電極部111は、ワイヤ120にて、インナーリード部131の先端の第2面131Aと電気的に接続されている。本実施例1の半導体装置100と外部回路との電気的な接続は、電子部133先端部に付けられた半導体の半田からなる電子部133Aを介してプリント基板等へ接続されることにより行われる。実施例1の半導体装置100に使用のリードフレーム130は、42×ニッケル-鉄合金を素材としたもので、そして、図6（a）に示すような形状をしたエッティングにより形成されたリードフレームを用いたものである。電子部133他の部分より構成されたインナーリード131をもつ。ダムバー136は接着封止する際のゴムとなる。尚、図6（a）に示すような形状をしたエッティングにより形成加工されたリードフレームを、本実施例においては用いたが、インナーリード部131と電子部133以外は6番筋に不要なものであるから、特にこの部分に固定はされない。インナーリード部131の厚さは4.0mm。インナーリード部131以外の厚さは、12.0、15mmでリードフレーム素材の厚さのままである。また、インナーリードピッチは0.12mmと無いピッチで、半導体装置の多様化に対応できるものとしている。インナーリード部131の第2面131Aには平坦部でワイヤボンディングしない形状となっており、第3面131Aと、第4面131Aはインナーリード側へ凹んだ形状をしており、第2ワイヤボンディング部を良くしても確実に接するものとしている。尚、図6（b）は図6（a）のC1-C2における断面を示している。接着用テープ160はインナーリード部にヨレが発生しないように固定しておくものである。尚、インナーリードのヨレが大きい場合には図6（a）に示す形状のリードフレームをエッティング加工にして作製し、これに後述する方法により半導体電子を固定して接着封止できるが、インナーリードが最も、インナーリードにヨレを生じる場合には図6（a）に示す形状にエッティング加工することは出来ないため、図6（c）（イ）に示すようにインナーリード先端部を電極部131Bにて固定した状態にエッティング加工した後、インナーリード部を接着テープ160で固定し（図6（c）（ロ））。次いでプレスにて、半導体固定部の間に不満の接着部131Bを静止し、この状態で半導体電子を固定して半導体装置を形成する。（図6（c）（ハ））

図6（c）（ロ）のE1-E2にプレスにて形成する。

インを示している。

（0011）次に本実施例1の前面封止型半導体装置の製造方法を図5に図5に説明する。先ず、後述するエッティング加工にて作製され、不満の部分をカッティング部で除去して形状されたものを、インソーリード先端部形状が図5で上になるようにして用意した。尚、インナーリード131部の長さが長い場合には、必要に応じて、インナーリードの先端部がボリュミドテープによるリテーピング固定されているものを用意する。次いで半導体電子110の電極部111側面を図5で下にして、インナーリード131間にめり、接着固定部150を介してインナーリード131に固定した。（図5（a））

半導体電子110をリードフレーム130に接着固定した後、リードフレーム部130を半導体の上にして、半導体電子110の電極部111とインナーリード部131の先端部をワイヤ120にてボンディング接続した。（図5（b））

次いで、電子部封止用糊部140で封止を行った。（図5（c））

接着による封止は所定の型を用いて行うが、半導体電子110のサイズで、且つ、リードフレームの電子部の外側の面が半導体部から外部へ突出した状態で封止した。次いで、不要なリードフレーム130の封止用糊部140部から突出している部分をプレスにて切断し、電子部133を取下するとともに電子部133の前面133Bを形成した。（図5（d））

この時、切断されるリードフレームのラインには、切断がし易いように、切り欠きを設けておくと良い。尚に、これらの切り欠きはエッティング時に、削せて加工しておけば手間が省ける。図6に示すリードフレーム110のダムバー136、フレーム部137等が削除される。この後、リードフレームの電子部の外側の面に半田からなる電子部133Aを作製して半導体装置を形成した。（図5（e））

この半田からなる電子部133Aは外部回路基板と接続する間に、接続し易いように並べてあるが特に並べなくてても良い。

（0012）本発明の半導体装置に用いられるリードフレームの製造方法を以下、図8にそって説明する。図8は、本実施例1の前面封止型半導体装置に用いられるリードフレームの製造方法を説明するための、インナーリード先端部を含む半導体における各工程断面であり、ここで作製されるリードフレームを示す半導体である図6（a）のD1-D2部の断面においても示す半導体（a）のD1-D2部の断面においても示す半導体（a）である。図8中、810はリードフレーム部4、820A、820Bにレジストバーン、830は第一の露口部、840は第二の露口部、850は第一の凹部、860は第二の凹部、870は平滑部、880はニッティング部、890はインナーリード先端部、131Aは

インナーリードの第2正を示す。先ず、4.2×1.1mmの  
一鉄合金からなり、厚みが0.15mmのリードフレーム  
と黒板8.10の両面に、黒クロム酸カリウムを感光剤と  
した水溶性カゼインレジストを塗布した後、所定のバタ  
ーンを用いて、所定形状の第一の露口部830、第二  
の露口部840をもつレジストバターン820A、82  
0Bを形成した。(図8(4))

第一の開口部 830 は、後のエッティング加工においてリードフレーム素材 810 をこの開口部からベタ状にリードフレーム素材よりも薄肉に変換するためのもので、レジストの第二の開口部 840 は、インナーリード先端部の形状を形成するためのものである。第一の開口部 830 は、少なくともリードフレーム 810 のシナーリード先端部形成領域を含むが、該工場において、テーピングの工場や、リードフレームを固定するクランプ工場で、ベタ状に変換され部分的に厚くなったり部分との形状差が原因になる場合があるので、エッティングを行うエリフはインナーリード先端の変換加工部分だけにせず大きめにところ必要がある。次いで、板温 57°C、处理 4.8 ポーメの複合第二酸化鉄を用いて、スプレー圧 2.5 レバーポンプにて、レジストパターンが形成されたリードフレーム素材 810 の表面をエッティングし、ベタ状（平板状）に変換された第一の凹部 850 の底をよりリードフレーム素材の約 2/3 厚度に達した時点でエッティングを止めた。（図 8 (b)）

エンディング感度は 800 モ、レジストパターンは 20B 上食品に生ずる必要はないが、第一の回復は 50 モまで 1/2 にのみ生ずることに見込みに、回復は 1/2 に

すように、第一の凹部 850 とともに、第一の凹部 850 と 30 例全面にエッチング抵抗層 880 を空気した。本実験例で使用したエッチング抵抗層 880 は、アルカリ耐候型のワックスであるが、基本的にエッチング抵抗に耐性があり、エッチング時にある程度の柔軟性のあるものが、好ましく、特に、上記ワックスに固定されず、UV 硬化型のものでも良い。このようにニッティング抵抗層 880 をインナーリード先端部の形状を形成するためのパターンが形成された面側の露せられた第一の凹部 850 に墨の込みことにより、後工程でのエッチング時に第一の凹部 850 が露出されて大きくなないようにしていふとともに、高精度なエッチング加工に対しての強度的な強度層をしており、スプレー圧を高く (2.5 kPa / cm<sup>2</sup> 以上) とすることが可能。これによりエッチングが墨を方向に進行し易くなる。この後、第 2 回目エッチングを行い、ベタ状 (平底状) に露せられた第一の凹部 850 を底面側からリードフレーム素材 810 をエッチングし、貫通させ、インナーリード孔底面 890 を成した。(図 8 (d))

20 第1回目のエッティング加工にては被された。リードフレーム面に平行なエッティング完成面は平坦であるが、この面を抜む2面はインナーリード側にへこんだ凹みである。次いで、純度、エッティング純度88.0%の純金、レジスト膜（レジストパターン820A、820B）の除去を行い、インナーリード先端部89.0%が露呈加工された図6（a）に示すリードフレームを得た。エッティング純度88.0%とレジスト膜（レジストパターン820A、820B）の除去に水酸化ナトリウム水溶液により実験をした。

38 (0013) 例、上記のように、エッティングモニタ部に  
かけて行うエッティング加工方法を、一般には2段エッテ  
ンジング加工方法といつており、特に、表面加工に有効的な加  
工方法である。本発明に用いた図6 (a)、図6 (b)  
に示す。リードフレーム130の面端においては、2段  
エッティング加工方法と、バターン形状を工夫することに  
より部分的にリードフレーム素材を薄くしながら外周加  
工する方法などとが併行してはられている。上記の方法によ  
るインナーリード先端部131Aの面端部加工は、第二  
の凹部860の内ばと、最終的に得られるインナーリー  
ド先端部の厚さ1に左右されるもので、例えば、底厚1  
を50μmまで薄くすると、図8 (c)に示す、平坦部  
W1E100μmとして、インナーリード先端部ピッチ  
D10.15mmまで面端部加工可能となる。底厚1を3  
0μm程度まで薄くし、平坦部W1を70μm程度とす  
ると、インナーリード先端部ピッチDが0.12mm以  
上まで面端部加工が可能となる。底厚1、平坦部W1のとり  
方本質ではインナーリード先端部ピッチDは更に長いビ  
ッチまで行うことが可能となる。

〔10014〕 ）このようにエッティング加工にて、インテリードの名前が付いた場合等、記述で既にインテリード

ドのヨレが発生しにくい場合には直角図6 (a) に示す形状のリードフレームはあるが、インナーリードの長さが実施例1の場合に比べ長い場合はインナーリードにヨレが発生し易い。図6 (c) (イ) に示すように、インナーリード先端部から遮断部131Bを除いてインナーリード先端部同士を接せた形状にして形成したもののモッディング加工にて得て、この後、半導体作団には不要な遮断部131Bをプレス等によりの剥離して図6 (a) に示す形状を得る。図7 (a)、図7 (b) に示すダイバッド235を有するリードフレーム230を作成する場合には、図7 (c) (イ) に示すように、インナーリード231の先端に遮断部231Bを除いてダイバッドと直角に接した形状にモッディングにより外観加工した後、プレス等によりの削除しても良い。尚、図7 (b) は図7 (a) のC11-C21における断面図で、図7 (c) 中E11-E21は切れ目線を示している。そして、めっきした後に切削除去すると、丸めめつき方法でインナーリードをめっきする場合には、めっきの面がなく良い品質のリードフレームが得られる。尚、前述のように、図6 (c) に示すものを切削し、図6 (a) に示す形状にする際には、図6 (c) (ロ) に示すように、通常、強度のため耐候用テープ160 (シリコンドラーブ) を使用する。図7 (c) に示すものを切削する場合も同様である。図6 (c) (ロ) の長度で、プレス等により遮断部131Bを切削除去するが、半導体電子子は、テープをつけた状態のままで、リードフレームに固定され、そのまま遮断部止される。

〔0015〕本実施例1の半導体装置に用いられたリードフレームのインナーリード先端部131Aの断面形状は、図9 (イ) に示すようになつておる。エッティング平成図131Aの幅W1は反対側の幅W2よりも大きくなつており、W1、W2 (約10.0μm) とし、この部分の幅と反対側の幅Wよりも大きくなつておる。このようにインナーリード先端部の両端は広くなつた底面形状であるため、図9 (ロ) に示すように、どちらの面を用いても半導体電子子 (図示せず) とインナーリード先端部131Aとワイヤ120A、120Bによる接続 (ポンディング) がし易いものとなつておるが、本実施例の場合にはエッティング面 (図9 (ロ) (a)) をポンディング面としている。図中131Abはエッティング加工による半導体、131Abはリードフレーム素材図、121A、121Bはめつき部である。エッティング平坦形状面がアビビの底面であるため、図9 (ロ) の (a) の場合は、片に剥離 (ポンディング) 面が形成される。図9 (ハ) は図10に示す第二方式にて作成されたリードフレームのインナーリード先端部131Cと半導体電子子 (図示せず) との接続 (ポンディング) を示すものであるが、この場合はインナーリード先端部131Cの両端は平滑ではあるが、この部分の底面形状の端にはべ大きくなつておらず、また両端ともリードフレーム素材図

である。端部 (ポンディング) 面は本実施例のニッティング平坦面より劣る。図9 (ニ) はプレスによりインナーリード先端部を直角化した後にエッティング加工によりインナーリード先端部931D、931Eを加工したものの、半導体電子子 (図示せず) との接続 (ポンディング) を示したものであるが、この場合はプレス圧縮が図に示すように平滑になつておらず、どちらの面を用いても端部 (ポンディング) しても、図9 (ニ) の (a)、(b) に示すように端部 (ポンディング) の面に安定性が悪く品質的にも問題となる場合が多い。

〔0016〕次に実施例1の遮断部止型半導体装置の実施例を示す。図2 (a) は実施例1の遮断部止型半導体装置の実施例の断面図であり、図2 (c) は実施例半導体装置の外観を示すもので、図2 (c) (ロ) は下 (底) 面から見た図で、図2 (c) (イ) は正面図で、図2 (b) は図2 (a) のA1-A2に対応する位置での電子子の断面図である。実施例半導体装置には、実施例1の半導体装置とは電子子部133Aが異なるもので、電子子部は電子子133の先端部を遮断部140から突出したようにしており、且つ、元はこの位置には電子子133cが抜けられており、頭を抜けた状態で表面には半導体を形成した状態にする。そして実施する際には、この電子子133c部を通り半導体が行き渡るようにしている。実施例の半導体装置部100Aは、電子子部133A以外は、実施例1の半導体装置と同じである。

〔0017〕次いで、実施例2の遮断部止型半導体装置を示す。図3 (a) は実施例2の遮断部止型半導体装置の断面図であり、図3 (b) は図3 (a) のA3-A4におけるインナーリード部の断面図で、図3 (c) (イ) は図3 (a) のB3-B4における電子子位置の断面図である。図3中、200は半導体装置、210は電子子、211は電極部 (パッド) 、220はワイヤ、230はリードフレーム、231はインナーリード、231Abは第1面、231Abは第2面、231Acは第3面、231Adは第4面、233は電子子部、233Aは電子子部、233Bは制御部、235はダイバッド、240は制止用板、250は遮断部等、250Aは遮断部、260は耐候用テープある。本実施例2の場合も、実施例1と同様に、半導体電子子210に、半導体電子子の電極部 (パッド) 211側の面で電子子 (パッド) 211がインナーリード間に収まるようにして、インナーリード231に遮断部等250を介して遮断部止されており、電子子211は、ワイヤ220にて、インナーリード部231の先端の第2面231Abと電気的に接続されているが、リードフレームにダイバッド235を有するもので、半導体電子子210の電極部211はインナーリード部231とダイバッド235間に接けられている。また、本実施例2の場合も、実施例1と同様に、半導体電子子200とリードフレームとの電気的な接続に、電子子233先端部に受けられた半導体の半導体

うなる電子部233Aを介してプリント基板等へ伝達されることにより行われる。本実施例においては、ダイパッド235と半導体電子210を接続する接続部250Aを可変性としており、すつ、ダイパッド235と電子部233とはインナーリード(吊りリード)にて接続されていることにより、半導体電子にて発生した熱をダイパッドを介して外部回路へ放出させることができる。尚、接続部250Aを固定性の接続部と必ずしもする必要はないが、ダイパッド235を電子部233を介してグランドラインに接続すると、半導体電子210がノイズに陥くなるとともに、ノイズを受けない製造となる。

【0018】実施例2の半導体装置にて使用のリードフレーム230も、実施例1にて使用のリードフレームと同様に、42Xニッケル-銅合金を素材としたものであるが、図6(a)、図6(b)に示すように、ダイパッド235を有する形状をしており、電子部233部分より周囲に形成されたインナーリード231をもつ。インナーリード部231の厚さは4.0μm、電子部233厚さは0.15mmである。そして、インナーリードピッチは0.12mmと長いピッチで、半導体装置の多様化に対応できるものとしている。インナーリード部231の第2面231Abは平坦でワイヤボンディングしやすい形状となっており、第3面231Ac、第4面231Adはインナーリード側へ凹んだ形状をしており、第2ワイヤボンディング面を強くしても強度的に強いものとしている。また、実施例2の装置封止型半導体装置の作製は、実施例1の場合とはほぼ同じ工程にて行う。

【0019】実施例2の装置封止型半導体装置の実施例としては、図2に示す実施例1の実施例の場合と同様に、電子部233の先端部に第233C(図3(c))(口)を並け、封止用樹脂240から、突出させて、電子部の先端部をそのまま電子部233Aにしたものが得られる。

【0020】次いで、実施例3の装置封止型半導体装置を述べる。図4(a)は実施例3の装置封止型半導体装置の断面図であり、図3(b)は図4(a)のA5-A6におけるインナーリード部の断面図で、図3(c)(イ)は図3(a)のB5-B6における電子部の断面図である。図4中、300は半導体装置、310は半導体電子、311はバンプ、330はリードフレーム、331はインナーリード、331Abは第1面、331Abは第2面、331Acは第3面、331Adは第4面、333は電子部、333Aは電子部、333Bは側面、335はダイパッド、340は封止用樹脂、360は封止用テープである。本実施例の半導体装置300の場合には、実施例1や実施例2の場合と異なり、半導体電子310はバンプ311を介して、バンプ311を経てインナーリード331に固定され、半導体電子310とインナーリード331とを電気的に接続する。

である。また、本実施例3の場合と、実施例1や実施例2の場合と同様に、半導体装置300との熱回路との電気的な接続は、電子部333先端部に設けられた半導体の半田からなる電子部333Aを介してプリント基板等へ伝達されることにより行われる。

【0021】実施例3の半導体装置にて使用のリードフレーム230も、実施例1や実施例2にて使用のリードフレームと同様に、42Xニッケル-銅合金を素材としたもので、図6(a)、図6(b)に示すような形状をしており、リードフレーム素材と同じ厚さの電子部233の部分より周囲に形成されたインナーリード先端部231をもつ。インナーリード先端部231Aの厚さは4.0μm、インナーリード先端部231A以外の厚さは0.15mmで、強度的には加工性に充分耐えらるものとなっている。そして、インナーリードピッチは0.12mmと長いピッチで、半導体装置の多様化に対応できるものとしている。インナーリード先端部231Aの第2面231Abは平坦でワイヤボンディングしやすい形状となっており、第3面231Ac、第4面231Adはインナーリード側へ凹んだ形状をしており、第2ワイヤボンディング面を強くしても強度的に強いものとしている。また、実施例3の装置封止型半導体装置の作製も、実施例1の場合とはほぼ同じ工程にて行うが、ダイパッド335に半導体電子を搭載し固定した後は、封止用樹脂にて装置封止する。

【0022】実施例3の装置封止型半導体装置の実施例としては、図2に示す実施例1の実施例の場合と同様に、電子部233の先端部に第233C(図4(c))(口)を並け、封止用樹脂240から、突出させて、

30 電子部の先端部をそのまま電子部233Aにしたものが得られる。

【0023】

【実施の方法】本発明の装置封止型半導体装置は、上記のように、リードフレームを用いた装置封止型半導体装置において、多様化に加えて、且つ、実装性良い半導体装置の実現を可能としている。本発明の装置封止型半導体装置は、これと同時に、次の図11(b)に示すアクターリードと両フリードフレームを用いた場合のようにダムバーのカット工程や、ダムバーのぬけ工程を必要としないため、アクターリードのスキューリーの問題や、半導体(コーブラナリティ)の問題を解消している。また、QFPやBGAに比べるとパッケージ内部の配線量が豊かとなるため、再生容量が小さくなり伝達時間も短くすることを可能にしている。

【図面の附記】

- 【図1】実施例1の装置封止型半導体装置の断面図
- 【図2】実施例1の装置封止型半導体装置の実施例の図
- 【図3】実施例2の装置封止型半導体装置の断面図
- 【図4】実施例3の装置封止型半導体装置の断面図
- 【図5】実施例1の装置封止型半導体装置の作製工程



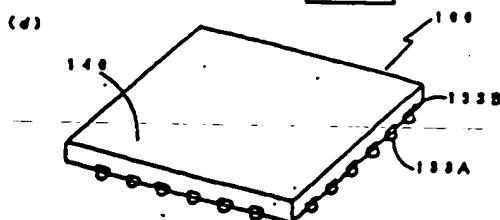
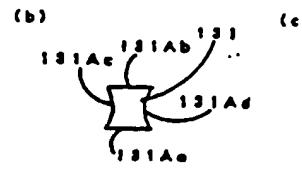
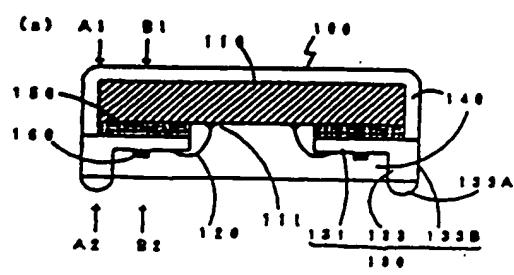
## シナーリード先端部

1113  
クターリード  
1114  
ムバー  
1115  
レーム部(押部)  
1120

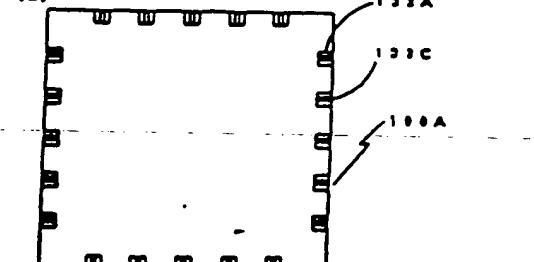
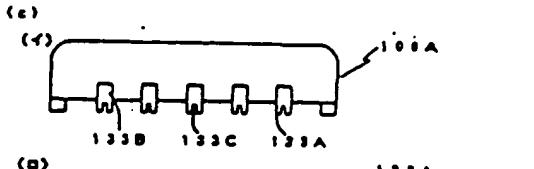
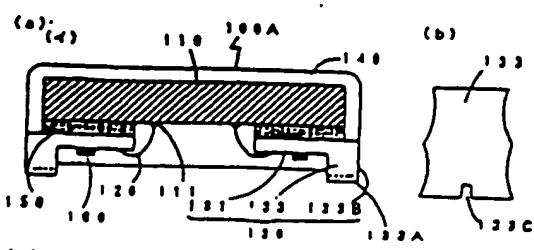
## 導体電子

7 1121  
1130  
フ イヤ  
止用所

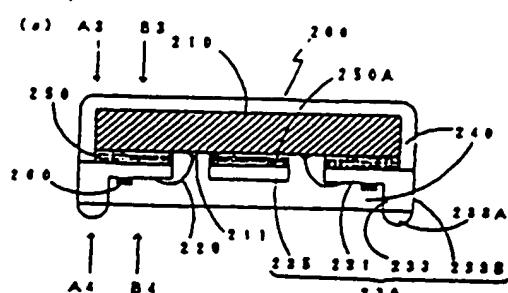
(図1)



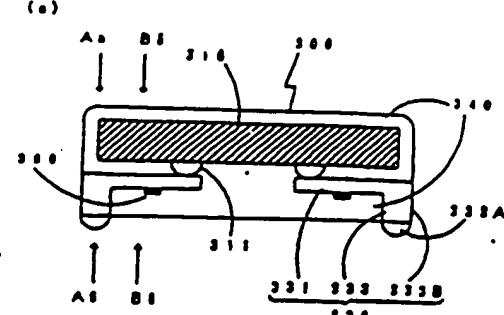
(図2)



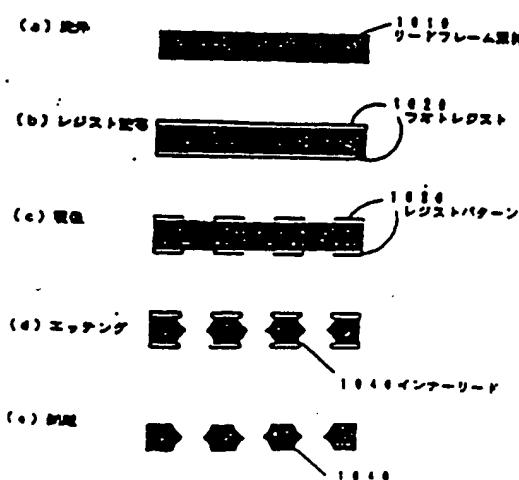
(図3)



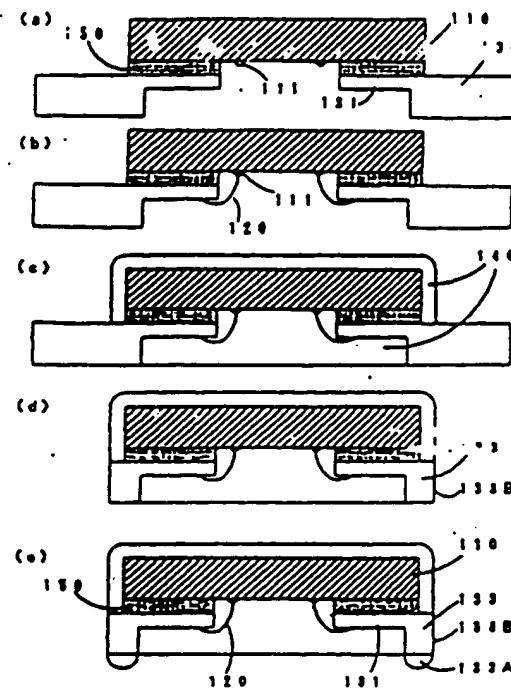
(図4)



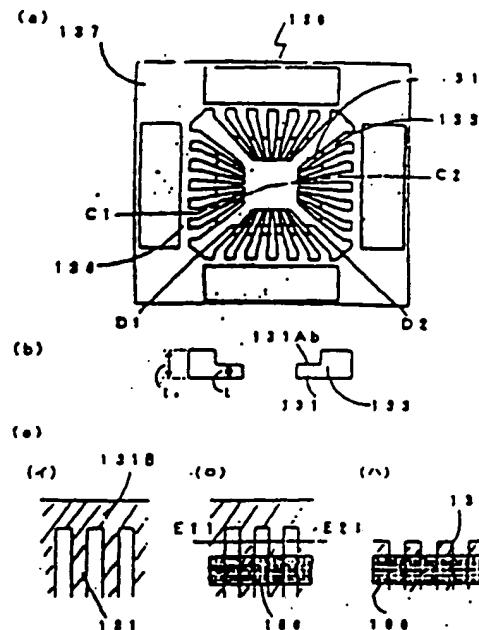
(図10)



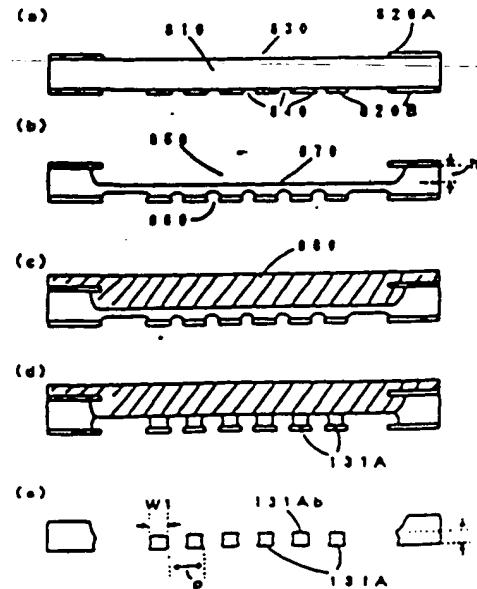
(图5)



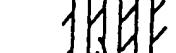
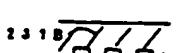
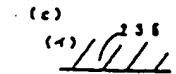
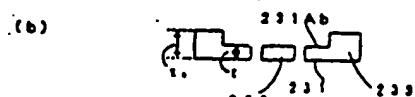
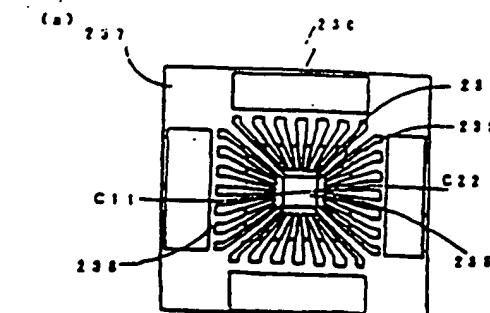
(图6)



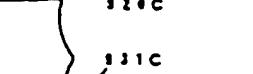
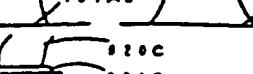
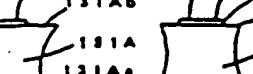
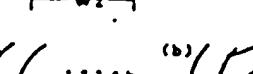
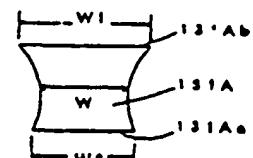
(图8)



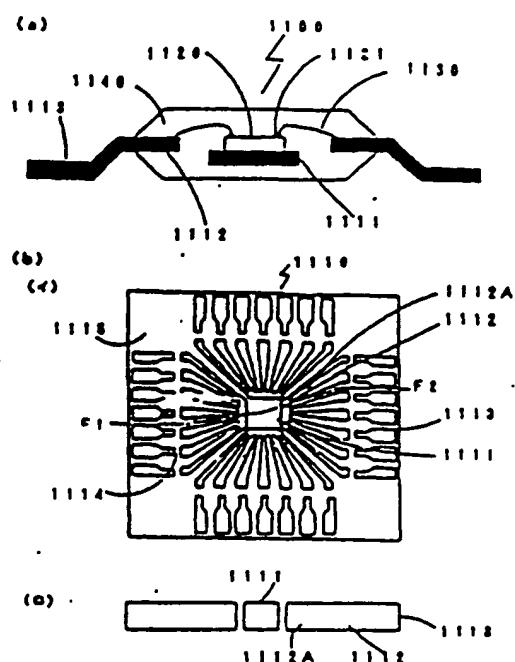
(E7)



(E8)



(図11)



Japanese Patent Laid-Open Publication No. Heisei 9-8207

[TITLE OF THE INVENTION]

RESIN-ENCAPSULATED SEMICONDUCTOR DEVICE

5

[CLAIMS]

1. A resin-encapsulated CSP type semiconductor device in which a lead frame shaped in accordance with a two-step etching process in such a manner that a thickness of inner leads is thinner than that of the lead frame and which is encapsulated with an encapsulating resin in such a manner that it is substantially the same as that of a semiconductor chip in size, the lead frame including:
  - 10 inner leads having a thickness smaller than that of a lead frame blank;
  - 15 terminal columns having the same thickness as that of the lead frame blank and being integrally connected to the inner leads and also being adapted to be electrically connected to an external circuit;
  - 20 the terminal columns being disposed outside of the inner leads in such a manner that they are coupled to the inner leads in a direction orthogonal to a thickness-wise direction thereof, the terminal columns being mounted on the surface opposite the surface of the lead frame on which the semiconductor chip is mounted, the terminal columns
  - 25

88888

:

having terminal portions arranged on their tips;  
the terminal portions being made of solder, etc. and exposed externally through the encapsulating resin such that the terminal columns are exposed externally through the encapsulating resin at their outer sides; and  
the semiconductor chip at its surface having electrode portions being mounted on the inner leads by means of an insulating adhesive, and the electrode portions being arranged between the inner leads and being electrically connected to tips of the inner leads by wires.

2. A resin-encapsulated CSP type semiconductor device in which a lead frame shaped in accordance with a two-step etching process in such a manner that a thickness of inner leads is thinner than that of the lead frame and which is encapsulated with an encapsulating resin in such a manner that it is substantially the same as that of a semiconductor chip in size, the lead frame including:  
inner leads having a thickness smaller than that of a lead frame blank;  
terminal columns having the same thickness as that of the lead frame blank and being integrally connected to the inner leads and also being adapted to be electrically connected to an external circuit;  
the terminal columns being disposed outside of the

inner leads in such a manner that they are coupled to the inner leads in a direction orthogonal to a thickness-wise direction thereof, the terminal columns being mounted on the surface opposite the lead frame surface on which the semiconductor chip is mounted, the terminal columns being exposed externally through the encapsulating resin at a portion of the tips thereof to serve as terminal portions, the terminal columns being exposed externally through the encapsulating resin at the outer sides thereof; and

the semiconductor chip at its surface having electrode portions being mounted on the inner leads by means of an insulating adhesive, and the electrode portions being electrically connected to tips of the inner leads by wires.

3. The resin-encapsulated CSP type semiconductor devices of claim 1 or 2, wherein the lead frame has a die pad, and the semiconductor chip is mounted in such a manner that electrode portions thereof are arranged between the inner leads and the die pad.

4. A resin-encapsulated CSP type semiconductor device in which a lead frame shaped in accordance with a two-step etching process in such a manner that a thickness of inner leads is thinner than that of the lead frame and which is encapsulated with an encapsulating resin in such a manner

that it is substantially the same as that of a semiconductor chip in size, the lead frame including:

inner leads having a thickness smaller than that of a lead frame blank;

5        terminal columns having the same thickness as that of the lead frame blank and being integrally connected to the inner leads and also being adapted to be electrically connected to an external circuit;

10       the terminal columns being disposed outside of the inner leads in such a manner that they are coupled to the inner leads in a direction orthogonal to a thickness-wise direction thereof, the terminal columns being mounted on the surface opposite the surface of the lead frame on which the semiconductor device is mounted, the terminal columns having terminal portions arranged on their tips;

15       the terminal portions being made of solder, etc. and exposed externally through the encapsulating resin such that the terminal columns are exposed externally through the encapsulating resin at the outer sides thereof; and

20       the semiconductor chip being mounted on the inner leads by bumps arranged on one surface of the semiconductor chip, and the semiconductor chip being electrically connected to the inner leads.

25       5. A resin-encapsulated CSP type semiconductor

device in which a lead frame shaped in accordance with a two-step etching process in such a manner that a thickness of inner leads is thinner than that of the lead frame and which is encapsulated with an encapsulating resin in such a 5 manner that it is substantially the same as that of a semiconductor chip in size, the lead frame including:

inner leads having a thickness smaller than that of a lead frame blank;

10 terminal columns having the same thickness as that of the lead frame blank and being integrally connected to the inner leads and also being adapted to be electrically connected to an external circuit;

15 the terminal columns being disposed outside of the inner leads in such a manner that they are coupled to the inner leads in a direction orthogonal to a thickness-wise direction thereof, the terminal columns being mounted on the surface opposite the surface of the lead frame on which the semiconductor device is mounted, the terminal columns being exposed externally through the encapsulating resin at 20 a portion of tips thereof to serve as terminal portions; and

25 the semiconductor chip being mounted on the inner leads by bumps arranged on one surface thereof, and the semiconductor chip being electrically connected to the inner leads.

6. The resin-encapsulated CSP type semiconductor device of any of claims 1 to 5, wherein the inner leads each have a rectangular cross-sectional shape including four faces respectively provided with a first surface, a second surface, a third surface, and a fourth surface, the first surface being opposite to the second surface and flush with one surface of the remaining portion of the inner lead having the same thickness as that of the lead frame blank, and the third and fourth surfaces each having a concave shape depressed toward the inside of the inner lead.

[DETAILED DESCRIPTION OF THE INVENTION]

15 [FIELD OF THE INVENTION]

The present invention relates to a resin-encapsulated semiconductor device capable of meeting the requirement for an increase in the number of terminals and having a miniaturized structure and thus an excellent mounting efficiency. More particularly, the present invention relates to a resin-encapsulated semiconductor device utilizing a lead frame shaped in a manner that an inner lead portion is thinner in a thickness than a lead frame blank.

[DESCRIPTION OF THE PRIOR ART]

Fig. 11a shows the configuration of a generally known resin-encapsulated semiconductor device (a plastic lead frame package). The shown resin-encapsulated semiconductor device includes a die pad 1111 having a semiconductor chip 1120 mounted thereon, outer leads to be electrically connected to the associated circuits, inner leads 1112 formed integrally with the outer leads 1113, bonding wires 1130 for electrically connecting the tips of the inner leads 1112 to the bonding pad 1121 of the semiconductor chip 1120, and a resin encapsulating the semiconductor chip 1120 to protect the semiconductor chip 1120 from external stresses and contaminants. This resin-encapsulated semiconductor device, after mounting the semiconductor device 1120 on the bonding pad 1121, is manufactured by encapsulating the semiconductor chip 1120 with the resin. In this resin-encapsulated semiconductor device, the number of the inner leads 1112 is equal to that of the bonding pads 1121 of the semiconductor chip 1120. And, Fig. 11b shows the configuration of a monolayer lead frame used as an assembly member of the resin-encapsulated semiconductor device shown in Fig. 11a. Such a lead frame includes the bonding pad 1111 for mounting the semiconductor chip, the inner leads 1112 to be electrically connected to the semiconductor device, the outer lead 1113 which is integral

with the inner lead 1112 and is adapted to be electrically connected to the associated circuits. This also includes dam bars serving as a dam when encapsulating the semiconductor device with the resin, and a frame serving to support the entire lead frame 1110. Such a lead frame is formed from a highly conductive metal such as a cobalt, 42 alloy(a 42% Ni-Fe alloy), copper-based alloy by a pressing working process or an etching process.

Recently, there has been growing demand for the miniaturization and reduction in thickness of resin-encapsulated semiconductor device employing lead frames like the lead frame 1110(plastic lead frame package) and the increase of the number of terminals of resin-encapsulated semiconductor package as electronic apparatuses are miniaturized progressively and the degree of the integration of semiconductor device increase progressively. Thus, recent resin-encapsulated semiconductor package, particularly quad-plate package(QFPs) and thin quad flat packages (TQFPs) have each a greatly increased number of pins.

Lead frames having inner leads arranged at small pitches among lead frames for semiconductor packages are fabricated by a photolithographic etching process, while lead frames having inner leads arranged at comparatively large pitches among lead frames for semiconductor packages

are fabricated by press working. However, lead frames having a large number of fine inner leads to be used for forming semiconductor packages having a large number of pins are fabricated by subjecting a blank of a thickness on the order of 0.25 mm to an etching process, not a press working.

The etching process for forming a lead frame having fine inner leads will be described hereinafter with reference to Fig. 10. First a copper alloy or 42 alloy thin sheet 1010 of a thickness on the order of 0.25 mm (blank for a lead frame) is cleaned perfectly (Fig. 10a). Then, a photoresist, such as a water-soluble casein photoresist containing potassium dichromate as a sensitive agent, is spread in photoresist films 1020 over the major surfaces of the thin film as shown in Fig. 10b. Then, the photoresist films are exposed, through a mask of a predetermined pattern, to light emitted by a high-pressure mercury lamp, and the thin sheet is immersed in a developer for development to form a patterned photoresist film 1030 as shown in Fig. 10c. Then, the thin sheet is subjected, when need be, to a hardening process, a washing process and such, and then an etchant containing ferric chloride as a principal component is sprayed against the thin sheet 1010 to etch through portions of the thin sheet 1010 not coated with the patterned photoresist films 1020 so that inner

leads of predetermined sizes and shapes are formed as shown in Fig. 10d.

Then, the patterned resist films are removed, the patterned thin sheet 1010 is washed to complete a lead frame having the inner leads of desired shapes as shown in Fig. 13e. Predetermined areas of the lead frame thus formed by the etching process are silver-plated. After being washed and dried, an adhesive polyimide tape is stuck to the inner leads for fixation, predetermined tab bars are bent, when need be, and the die pad depressed. In the etching process, the etchant etches the thin sheet in both the direction of the thickness and directions perpendicular to the thickness, which limits the miniaturization of inner lead pitches of lead frames. Since the thin sheet is etched from both the major surfaces as shown in Fig. 10 during the etching process, it is said, when the lead frame has a line-and-space shape, that the smallest possible intervals between the lines are in the range of 50 to 100% of the thickness of the thin sheet. From the viewpoint of forming the outer lead having a sufficient strength, generally, the thickness of the thin sheet must be about 0.125 mm or above. Furthermore, the width of the inner leads must be in the range of 70 to 80  $\mu$ m for successful wire bonding. When the etching process as illustrated in Fig. 10 is employed in fabricating a lead frame, a thin sheet of a small

thickness in the range of 0.125 to 0.15 mm is used and inner leads are formed by etching so that the fine tips thereof are arranged at a pitch of about 0.165 mm.

However, recent miniature resin-encapsulated 5 semiconductor package requires inner leads arranged at pitches in the range of 0.013 to 0.15 mm, far smaller than 0.165 mm. When a lead frame is fabricated by processing a thin sheet of a reduced thickness, the strength of the outer leads of such a lead frame is not large enough to 10 withstand external forces that may be applied thereto in the subsequent processes including an assembling process and a chip mounting process. Accordingly, there is a limit to the reduction of the thickness of the thin sheet to enable the fabrication of a minute lead frame having fine 15 leads arranged at very small pitches by etching.

An etching method previously proposed to overcome such difficulties subjects a thin sheet to an etching process to form a lead frame after reducing the thickness of portions of the thin sheet corresponding to the inner leads of the 20 lead frame by half etching or pressing to form the fine inner leads by etching without reducing the strength of the outer leads. However, problems arise in accuracy in the subsequent processes when the lead frame is formed by etching after reducing the thickness of the portions 25 corresponding to the inner leads by pressing; for example,

the smoothness of the surface of the plated areas is unsatisfactory, the inner leads cannot be formed in a flatness and a dimensional accuracy required to clamp the lead frame accurately for bonding and molding, and a platemaking process must be repeated twice making the lead fabricating process intricate. It is also necessary to repeat a platemaking process twice when the thickness of the portions of the thin sheet corresponding to the inner leads is reduced by half etching before subjecting the thin sheet to an etching process for forming the lead frame, which also makes the lead frame fabricating process intricate. Thus, this previously proposed etching method has not yet been applied to practical lead frame fabricating processes.

15

[SUBJECT MATTERS TO BE SOLVED BY THE INVENTION]

Meanwhile, there has been growing demand for the miniaturization and increase in the mounting efficiency of the semiconductor package as electronic apparatuses are miniaturized progressively. Thus, a package, so called "CSP" (Chip Size Package) is proposed which is encapsulated with a resin in such a manner that its size is substantially equal to that of the semiconductor chip. The CSP has the following advantages.

25

1) First, where the number of pins of the CSP is equal

to that of QFP (Quad Flat Package) or BGA (Ball Grid Package), the CSP enables a remarkable reduction in the mounting area as compared to the QFP or BGA.

2) Second, if the CSP is equal to the QFP or BGA in size, the CSP is increased in the pin number over the QFP or BGA. In the case of the QFP, a practical use dimension is 40 mm or less when considering the length of the package or substrate, and the pin number is 304 or less if the outer leads are arranged at a pitch of 0.5 mm. The outer leads need to be arranged at a pitch of 0.4mm or 0.3 mm to increase the pin number, but this causes a user difficulty in mounting the semiconductor package at a high productivity. Generally, in fabricating the QFP in which the outer leads are arranged at a pitch of 0.3 mm or less, the mass production of the QFP necessarily involves an increase in costs, otherwise the mass production is difficult. The BGA was proposed to overcome such a difficulty of the QFP. In the BGA, external terminals are formed in the shape of two-dimensional array, and arranged at a wider pitch, thereby reducing a difficulty in mounting it. Moreover, although the BGA permits the conventional overall reflow soldering even at the pin number in excess of 300 pins, solder bumps are incorporated with clacks depending on the temperature cycle if the dimension of the BGA reaches 30 to 40 mm, such that an upper limitation of

the pin number of the BGA is 600 to 700 pins, or at most 1000 pins. In the case of the CSP in which external terminals are mounted in the shape of two-dimensional array on the back surface of the CSP, pitches of the external terminals can be increased in accordance with the concepts of the BGA. Moreover, in the CSP, the overall reflow soldering can be permitted, as in the BGA.

3) Third, as compared to the QFP or BGA, the CSP is short in an interconnection length, and thus less in the parasitic capacitance, and thereby short in the transfer delay time. Where the clock rate is in excess of 100 MHZ, the QFP is problematic in transfer into the package. The CSP having a shortened interconnection length is advantageous. Accordingly, the CSP is advantageous in view of the mounting efficiency, but it needs to be narrower in the terminal pitch when considering a demand for an increase in the number of terminals.

Thus, the present invention is aimed to provide a resin-encapsulated semiconductor device employing a lead frame, which is capable of meeting a demand for the miniaturization and increased terminal number.

## (MEANS FOR SOLVING THE SUBJECT MATTERS)

25 A resin-encapsulated semiconductor device in accordance with the present invention is a resin-

encapsulated CSP type semiconductor device in which a lead  
frame shaped in accordance with a two-step etching process  
in a manner that a thickness of inner leads is thinner than  
that of the lead frame and which is encapsulated with an  
5        encapsulating resin in such a manner that it is  
substantially the same as that of a semiconductor chip in  
size, the lead frame including: inner leads having a  
thickness smaller than that of a lead frame blank; and  
terminal columns having the same thickness as that of the  
10      lead frame blank and being integrally connected to the  
inner leads and also being adapted to be electrically  
connected to an external circuit; the terminal columns  
being disposed outside of the inner leads in such a manner  
that they are coupled to the inner leads in a direction  
15      orthogonal to thickness-wise direction thereof, the  
terminal columns being mounted on the surface opposite the  
surface on which the semiconductor chip is mounted, the  
terminal columns having terminal portions arranged on their  
tips; the terminal portions being made of solder, etc. and  
20      exposed externally through the encapsulating resin such  
that the terminal columns are exposed externally through  
the encapsulating resin at their outer sides; the  
semiconductor chip at its surface having electrode portions  
(pads) being mounted on the inner leads by means of an  
25      insulating adhesive, and the electrode portions being

electrically connected to tips of the inner leads by wires. Moreover, a resin-encapsulated semiconductor device in accordance with the present invention is a resin-encapsulated CSP type semiconductor device in which a lead frame shaped in accordance with a two-step etching process in a manner that a thickness of inner leads is thinner than that of the lead frame and which is encapsulated with an encapsulating resin in such a manner that it is substantially the same as that of a semiconductor chip in size, the lead frame including: inner leads having a thickness smaller than that of a lead frame blank; and terminal columns having the same thickness as that of the lead frame blank and being integrally connected to the inner leads and also being adapted to be electrically connected to an external circuit; the terminal columns being disposed outside of the inner leads in such a manner that they are coupled to the inner leads in a direction orthogonal to thickness-wise direction thereof, the terminal columns being mounted on the surface opposite the lead frame surface on which the semiconductor chip is mounted, the terminal columns being exposed externally through the encapsulating resin at their outer sides; the semiconductor chip at its surface having electrode portions (pads) being mounted on the inner leads by means of an insulating adhesive, and the electrode portions being

arranged between the inner leads and electrically connected to tips of the inner leads by wires.

5 In the resin-encapsulated CSP type semiconductor devices as described above, the lead frame has a die pad, and the semiconductor chip is mounted in such a manner that their electrode portions is arranged between the inner leads and the die pad.

Furthermore, a resin-encapsulated semiconductor device in accordance with the present invention is a resin-encapsulated CSP type semiconductor device in which a lead frame shaped in accordance with a two-step etching process in a manner that a thickness of inner leads is thinner than that of the lead frame and which is encapsulated with an encapsulating resin in such a manner that it is 10 substantially the same as that of a semiconductor chip in size, the lead frame including: inner leads having a thickness smaller than that of a lead frame blank; and terminal columns having the same thickness as that of the lead frame blank and being integrally connected to the 15 inner leads and also being adapted to be electrically connected to an external circuit; the terminal columns being disposed outside of the inner leads in such a manner that they are coupled to the inner leads in a direction orthogonal to thickness-wise direction thereof, the 20 terminal columns being mounted on the surface opposite the 25

surface of the lead frame on which the semiconductor device is mounted, the terminal columns having terminal portions arranged on their tips; the terminal portions being made of solder, etc. and exposed externally through the encapsulating resin such that the terminal columns are exposed externally through the encapsulating resin at their outer sides; the semiconductor chip being mounted on the inner leads by bumps arranged on one surface of the semiconductor chip, and the semiconductor chip being electrically connected to the inner leads.

Also, a resin-encapsulated semiconductor device in accordance with the present invention is a resin-encapsulated CSP type semiconductor device in which a lead frame shaped in accordance with a two-step etching process in a manner that a thickness of inner leads is thinner than that of the lead frame and which is encapsulated with an encapsulating resin in such a manner that it is substantially the same as that of a semiconductor chip in size, the lead frame including: inner leads having a thickness smaller than that of a lead frame blank; and terminal columns having the same thickness as that of the lead frame blank and being integrally connected to the inner leads and also being adapted to be electrically connected to an external circuit; the terminal columns being disposed outside of the inner leads in such a manner

that they are coupled to the inner leads in a direction orthogonal to thickness-wise direction thereof, the terminal columns being mounted on the surface opposite the surface of the lead frame on which the semiconductor device is mounted, the terminal columns having terminal portions arranged on their tips; the terminal portions being exposed externally through the encapsulating resin at a portion of tips thereof; the semiconductor chip being mounted on the inner leads by bumps arranged on one surface thereof, and the semiconductor chip being electrically connected to the inner leads.

15 In the resin-encapsulated CSP type package, the inner leads each have a rectangular cross-sectional shape including four faces respectively provided with a first surface, a second surface, a third surface, and a fourth surface, the first surface being opposite to the second surface and flush with one surface of the remaining portion of the inner lead having the same thickness as that of the lead frame blank, and the third and fourth surfaces each 20 having a concave shape depressed toward the inside of the inner lead.

Meanwhile, the CSP type semiconductor devices as used herein generally means resin-encapsulated semiconductor devices encapsulated with an encapsulating resin in a 25 manner that each of the resulting structures is

lead, the inner leads are stable and wider in their width.

Furthermore, in the resin-encapsulated semiconductor device in accordance with the present invention, a semiconductor chip is mounted on the inner leads by bumps arranged on one surface of the semiconductor chip, and the semiconductor chip and the inner leads are electrically connected to each other. Thus, wire bondings are not required, and also bondings can be carried out in a lump.

10 [EMBODIMENTS]

15 Embodiments of the resin-encapsulated semiconductor device in accordance with the present invention will now be described with reference to Figures. 1. First, a first embodiment is shown in Fig. 1. Fig 1a is a cross-sectional view of the resin-encapsulated semiconductor device according to the first embodiment of the present invention. Fig. 1b is a cross-sectional view of each of the inner leads taken along the line A1-A2 of Fig. 1a, and Fig 1c is a cross-sectional of each of terminal columns view taken along the line B1-B2 of Fig. 1a. In Fig. 1, a reference numeral 100 depicts a resin-encapsulated semiconductor device, 110 a semiconductor chip, 111 electrode portions (pads), 120 wires, 130 a lead frame, 131 inner leads, 131Aa a first surface, 131Ab a second surface, 131Ac a third surface, 131Ad a fourth surface, 133 terminal columns, 133A

terminal portions, 133B sides, 140 an encapsulating resin, 150 an insulating adhesive, and 160 a reinforcing tape.

In the resin-encapsulated semiconductor device according to the first embodiment, a semiconductor device 110 is mounted in a manner that the electrode portions 111 of the semiconductor chip 110 are arranged between the inner leads. The semiconductor chip 110 is electrically connected to the second surface 131 Ab of the tip of each inner lead 131. The electrical connection of the resin-encapsulated semiconductor device 100 to an external circuit is achieved by mounting the resin-encapsulated semiconductor device 100 at terminal portions made of semi-spherical solder on a printed circuit substrate. The lead frame 130 used in the semiconductor device 100 according to the first embodiment is made of a 42% nickel-iron alloy. This lead frame 130 has a shape as shown in Fig. 6a. As shown in Fig. 6a, the lead frame 130 has inner leads 131 shaped to have a thickness smaller than that of the terminal column 133. Dam bars 136 serve as a dam when encapsulating with a resin. Moreover, although the lead frame processed by etching to have a shape as shown in Fig. 6a is used in this embodiment, the lead frame is not limited to such a shape as portions other than the inner leads and the terminal columns 133 are not required to be used. The inner leads 131 have a thickness of 40 $\mu$ m whereas

the portions of the lead frame other than the inner leads 131 have a thickness of 0.15 mm corresponding to the thickness of the lead frame blank. The tips of the inner leads have a fine pitch of 0.12 mm so as to achieve an increase in the number of terminals for semiconductor devices. The second face denoted by the reference numeral 131Ab is a surface etched, but having a substantially flat profile, so as to allow an easy wire bonding thereon. The third and fourth faces 131Ac and 131Ad have a concave shape depressed toward the inside of the associated inner lead, respectively. This structure exhibits a high strength even though the second face (wire bonding surface) is narrow. Also, Fig. 6b is a cross-sectional view taken with the line C1-C2 of Fig. 6a. The reinforcing tape 160 is attached 15 fixedly so as not to cause twisting in the inner leads. Also, if the inner leads are short in their length, a lead frame fabricated by etching to have a shape shown in Fig. 6a is mounted with the semiconductor chip in accordance with a method as described below. However, where the inner leads are long in their length and have a tendency for the generation of twisting therein, it is impossible to fabricate directly the lead frame by etching to have a shape as shown in Fig. 6a. Therefore, after etching the lead frame in a state where the tips of the inner leads are 20 fixed to the connecting portion 131B as shown in Fig. 25

6c(i), the inner leads 131 are fixed with the reinforcing tape 160 as shown in Fig. 6c(ii). Then, the connecting portion 131B unnecessary for the fabrication of the resin-encapsulated semiconductor device are removed by means of a press as shown in Fig. 6c (iii), and a semiconductor chip is then mounted on the lead frame. In Fig. 6c(ii), the line E1-E2 shows the line to be cut by a press.

5 A method for the fabrication of the resin-encapsulated semiconductor device will now be described in brief. First, 10 as shown in Fig. 5a, a lead frame, which is fabricated by an etching and from which the unnecessary portions are moved by a cutting process, is arranged in a manner that thin tips of the inner leads are directed upwardly. Moreover, if the inner leads are long in their length, the 15 tips of the inner leads are fixed by a polyimide tape, as required. Then, the surface of the semiconductor device 110 having electrode portions 111 formed thereon is directed downwardly, and located on the inner leads in a manner that the electrode portions are arranged between the 20 inner leads 131. Then, the semiconductor device 110 is mounted fixedly on the inner leads by means of an insulating adhesive 150.

25 Then, as shown in Fig. 5b, the electrode portions are electrically connected to the tips of the inner leads 131 by wires 120. Subsequently, encapsulation is carried out

with the conventional encapsulating resin 140, as shown in Fig. 5c. Such an encapsulation with the resin is carried out using a desired mold in a manner that the outer surface of the terminal columns is somewhat protruded externally from the encapsulating resin. Then, unnecessary portions of the lead frame 130 protruded from the encapsulating resin 140 are cut off by a press to form terminal columns 130 while forming sides 133B of the terminal columns 130, as shown in Fig. 5d. In this case, it is preferable to form previously the cutting line in the lead frame for easy cutting. Particularly, the forming of the cutting line during etching of the lead frame results in the saving of time. The dam bars 136, frame portions 137, etc. of the lead frame 110 as shown in Fig. 6 are removed. Next, terminal portion 133A made of solder is arranged on the outer surface of each terminal column to fabricate a resin-encapsulated semiconductor device. The terminal portion 133A serves to facilitate connection of the resin-encapsulated semiconductor device to an external circuit, but does not necessarily need to be arranged.

A method for etching the lead frame of the first embodiment will now be described in conjunction with Figs. 8a to 8e. Figs. 8a to 8e are cross-sectional views respectively illustrating sequential steps of the etching process for the lead frame of the first embodiment shown in

Fig. 1. In particular, the cross-sectional views of Figs. 8a to 8e correspond to a cross section taken along the line D1 - D2 of Fig. 6a, respectively. In Figs. 8a to 8e, the reference numeral 810 denotes a lead frame blank, 820A and 820B resist patterns, 830 first opening, 840 second openings, 850 first concave portion, 860 second concave portions, 870 flat surface, 880 an etch-resistant layer, 131A tips of inner leads, and 131Ab second faces of inner leads, respectively. First, a water-soluble casein resist using potassium dichromate as a sensitive agent is coated over both surfaces of a lead frame blank 810 made of a 42% nickel-iron alloy and having a thickness of about 0.15 mm. Using desired pattern plates, the resist films are patterned to form resist patterns 820A and 820B having first opening 830 and second openings 840, respectively (Fig. 8a).

The first opening 830 is adapted to etch the lead frame blank 810 to have an etched flat bottom surface of a thickness smaller than that of the lead frame blank 810 in a subsequent process. The second openings 840 are adapted to form desired shapes of tips of inner leads. Although the first opening 830 includes at least an area forming the tips of the inner leads 810, a topology generated by a partially thinned portion by etching in a subsequent process can cause hindrance in a taping process or a

clamping process for fixing the lead frame. Thus, an area to be etched needs to be sufficiently large without being limited to an area for forming the fine portions of the tips of the inner leads. Thereafter, both surfaces of the 5 lead frame blank 810 formed with the resist patterns are etched using a 48 Be' ferric chloride solution of a temperature of 57 °C at a spray pressure of 2.5 kg/cm<sup>2</sup>. The etching process is terminated at the point of time when first recess 850 etched to have a flat etched bottom 10 surface has a depth  $h$  corresponding to 2/3 of the thickness of the lead frame blank (Fig. 8b).

Although both surfaces of the lead frame blank 810 are simultaneously etched in the primary etching process, it is unnecessary to simultaneously etch both surfaces of the 15 lead frame blank 810. For instance, an etching process may be conducted at the surface of the lead frame blank formed with the resist pattern 820B having openings of a desired shape to form at least a desired shape of the inner leads using an etchant solution. In this case, the etching 20 process is terminated after obtaining a desired etching depth at the etched inner lead forming regions. The reason why both surfaces of the lead frame blank 810 are simultaneously etched, as in this embodiment, is to reduce the etching time taken in a secondary etching process as 25 described hereinafter. The total time taken for the

primary and secondary etching processes is less than that taken in the case of etching only one surface of the lead frame blank on which the resist pattern 820A is formed. Subsequently, the surface provided with the first recess

5 850 etched at the first opening 830 is entirely coated with an etch-resistant hot-melt wax (acidic wax type MR-WB6, The Incotec Inc.) by a die coater to form an etch-resistant layer 880 so as to fill up the first recess 850 and to cover the resist pattern 820A (Fig. 8c).

10 It is unnecessary to coat the etch-resistant layer 880 over the entire portion of the surface provided with the resist pattern 820A. However, it is preferred that the etch-resistant layer 880 be coated over the entire portion of the surface formed with the first recess 850 and first opening 830, as shown in Fig. 8c, because it is difficult to coat the etch-resistant layer 880 only on the surface portion including the first recess 850. Although the etch-resistant layer 880 wax employed in this embodiment is an alkali-soluble wax, any suitable wax resistant to the etching action of the etchant solution and remaining somewhat soft during etching may be used. A wax for forming the etch-resistant layer 880 is not limited to the above-mentioned wax, but may be a wax of a UV-setting type. Since the first recess 850 etched by the primary etching process at the surface formed with the pattern adapted to

25

form a desired shape of the inner lead tip is filled up with the etch-resistant layer 880, it is not further etched in the following secondary etching process. The etch-resistant layer 880 also enhances the mechanical strength of the lead frame blank for the second etching process, thereby enabling the second etching process to be conducted while keeping a high accuracy. It is also possible to enable a second etchant solution to be sprayed at an increased spraying pressure, for example, 2.5 kg/cm<sup>2</sup> or above, in the secondary etching process. The increased spraying pressure promotes the progress of etching in the direction of the thickness of the lead frame blank in the secondary etching process. Then, the lead frame blank is subjected to a secondary etching process. In this secondary etching process, the lead frame blank 810 is etched at its surface formed with the first recess 850 having a flat etched bottom surface, to completely perforate the lead frame blank 810, thereby forming the tips 890 of the inner leads (Fig. 8d).

The bottom surface 870 of each recess formed by the primary etching process and parallel to the surface of the lead frame is flat. However, both side surfaces of each recess positioned at opposite sides of the bottom surface 870 have a concave shape depressed toward the inside of the inner lead. Then, the lead frame blank is cleaned. After

completion of the cleaning process, the etch-resistant layer 880, and resist films (resist patterns 820A and 820B) are sequentially removed. Thus, a lead frame having a structure of Fig. 6a is obtained in which tips 690 of inner leads are arranged at a fine pitch. The removal of the etch-resistant layer 880 and resist films (resist patterns 820A and 820B) is achieved using a sodium hydroxide solution serving to dissolve them.

The etching method in which the etching process is conducted at two separate steps, respectively, as described above, is generally called a "two-step etching method". This etching method is advantageous in that a desired fineness can be obtained. The etching method used to fabricate the lead frame 130 used in the present invention and shown in Figs. 6a and 6b involves the two-step etching method and the method for forming a desired shape of each lead frame portion while reducing the thickness of each pattern formed. In accordance with the above method, the fineness of the tip 131A of each inner lead formed by this method is dependent on a shape of the second recesses 860 and the thickness of the inner lead tip. For example, where the blank has a thickness  $t$  reduced to 50  $\mu\text{m}$ , the inner leads can have a fineness corresponding to a lead width  $W_1$  of 100  $\mu\text{m}$  and a tip pitch  $p$  of 0.15 mm, as shown in Fig. 6e. In the case of using a small blank thickness  $t$

of about 30  $\mu$ m and a lead width  $W_1$  of 70  $\mu$ m, it is possible to form inner leads having a fineness corresponding to an inner lead pitch  $p$  of 0.12 mm. Of course, it may be possible to form inner leads having a further reduced tip pitch by adjusting the blank thickness  $t$  and the lead width  $W_1$ .

5 In the case where twisting of the inner leads does not occur in the fabricating process, as in the case where the inner leads are short in their length, a lead frame illustrated in Fig. 6a can be directly obtained. However, 10 where the inner leads are long in length as compared to those of the first embodiment, the inner leads have a tendency for the generation of twisting. Thus, in this case, the lead frame is obtained by etching in a state where the tips of the inner leads are bound to each other by a connecting member 131B as shown in Fig. 6c(I). Then, 15 the connecting member 131B, unnecessary for the fabrication of a semiconductor package, is cut off by means of a press to obtain a lead frame shaped as shown in Fig. 6a.

20 In the case of fabricating a lead frame 230 having a die pad 235 as shown in Figs. 7a and 7b, the lead frame may be shaped by etching in a state where a connecting member 231B is arranged on the tips of the inner leads to bind the tips directly to the die pad, as shown in Fig. 7c(I). Then, 25 unnecessary portions in the shaped lead frame may be cut

off. Moreover, Fig. 7b is a cross-sectional view taken along the line C11-C22, and the line E11-E21 in Fig. 7c(ii) shows a cutting line. After the inner leads are plated in accordance with a jig plating process, unnecessary portions are cut off to obtain a lead frame having a good quality with no plating failure. Moreover, as described above, where unnecessary portions in the structure shown in Fig. 6c are cut off to obtain the lead frame having a shape shown in Fig. 6a, a reinforcing tape 160 (a polyimide tape) is generally used, as shown in Fig. 6c(iii). Similarly, the reinforcing tape is also used in the case of cutting off unnecessary portions in a structure shown in Fig. 7c. While the connecting member 131B is cut off by means of a press to obtain a shape shown in Fig. 6c(iii), a semiconductor chip is mounted on the lead frame still having the reinforcing tape attached thereon. Also, the mounted semiconductor chip is encapsulated with a resin in a condition where the lead frame still has the tape.

The tip 131A of each inner lead of the lead frame used in the semiconductor device of this first embodiment has a cross-sectional shape as shown in Fig. 9(I). The tip 131A has an etched flat surface (second surface) 131Ab which has a width  $W_1$  slightly more than the width  $W_2$  of an opposite surface. The widths  $W_1$  and  $W_2$  (about 100  $\mu\text{m}$ ) are more than the width  $W$  at the central portion of the tips when viewed

in the direction of the inner lead thickness. Thus, the tip of the inner lead has a cross-sectional shape having opposite wide surfaces. To this end, although either of the opposite surfaces of the tip 131A can be easily 5 electrically connected to a semiconductor chip (not shown) by a wire 120A or 120B, this embodiment illustrates the use of the etched flat surface for wire-bonding as shown in Fig. 9(ii)a. In Fig. 9, a reference numeral 131Ab depicts an etched flat surface, 131Aa a surface of a lead frame blank, and 121A and 121B, respectively, a plated portion. In the 10 case of Fig. 9(ii)a, there is a particularly excellent wire-bonding property, as the etched flat surface does not have roughness. Fig. 9(iii) shows that the tip 931C of the inner lead of the lead frame fabricated according to the process 15 illustrated in Fig. 10 is wire-bonded to a semiconductor chip. In this case, however, both opposite surfaces of the tip 931C of the inner lead are flat, but have a width smaller than that in a direction of the inner lead thickness. In addition to this, as both the opposite 20 surfaces of the tip 931C are formed of surfaces of the lead frame blank, these surfaces have an inferior wire-bonding property as compared to that of the etched flat surface of the first embodiment. Fig. 9(iv) shows that the inner lead tip 931D or 931E, obtained by thinning in its thickness by 25 a means of a press and then by etching, is wire-bonded to a

semiconductor chip (not shown). In this case, however, a pressed surface of the inner lead tip is not flat as shown Fig. 9(iv). Thus, the wire-bonding on either of the opposite surfaces as shown in Fig. 9(iv)a or Fig. 9(iv)b often results in an insufficient wire-bonding stability and a problematic quality.

5 A modification to the resin-encapsulated semiconductor device of the first embodiment will now be described. Fig. 10 2a is a cross-sectional view illustrating a modification to the resin-encapsulated semiconductor device of the first embodiment, and Fig. 2c shows an appearance of the 15 semiconductor device in accordance with the modification. Fig. 2c(ii) is a view when viewed from the bottom of the semiconductor device, Fig. 2c(I) is a front view of the 20 semiconductor device, and Fig. 2b is a cross-sectional view of a terminal column taken at a position corresponding to the line A1-A2 of Fig. 1a. The semiconductor device according to the modification is different with that of the 25 first embodiment in terminal portion 133A. The terminal portions at their tips are protruded externally from a resin 140. The surface of the tip of each terminal portion is plated with solder. Thus, when mounting the resin-encapsulated semiconductor device, the solder is uniformly distributed through an opening 133c. The semiconductor device 100A of this modification is identical to that of

the first embodiment except for the terminal portions 133A. A resin-encapsulated semiconductor device in accordance with a second embodiment will now be described. Fig. 3a is a cross-sectional view of a resin-encapsulated semiconductor device according to the second embodiment, Fig. 3b is a cross-sectional view of an inner lead taken along the line A3-A4 of the Fig. 3a, and Fig. 3c(I) is a cross-sectional view of a terminal column taken along the line A3-A4 of Fig. 3a. In Fig. 3, a reference numeral 200 depicts a resin-encapsulated semiconductor device, 210 a semiconductor chip, 230 a lead frame, 231 inner leads, 231Aa a first surface, 231Ab a second surface, 231Ac a third surface, 231Ad a fourth surface, 233 terminal columns, 233A terminal portions, 233B sides, 235 a die pad, 240 an encapsulating resin, 250 an insulating adhesive, 250A an adhesive, and 260 a reinforcing tape. In the case of the second embodiment similarly to the case of the first embodiment, the semiconductor chip 210 is mounted in such a manner that the surface, on which electrode portions (pads) 211 are formed, is mounted fixedly on the inner leads 231 by means of the insulating adhesive, while the electrode portions 211 are arranged between the inner leads 231. The electrode portions are electrically connected to the second surfaces 231Ab of the tips of the inner leads 231. The lead frame has the die pad 235 at its inside. The electrode

portions 211 are arranged between the inner leads 231 and the die pad 235. Moreover, in the second embodiment similarly to the case of the first embodiment, electrical connection of the semiconductor device 200 to an external circuit is achieved by mounting the semiconductor device 200 on a printed substrate by terminal portions made of a semi-spherical solder and arranged on the tips of the terminal columns 233. In this embodiment, a conductive adhesive is used to adhere the semiconductor chip 210 to the die pad 235, and the die pad 235 and the terminal columns 233 are connected by the inner leads to each other, thereby dissipating heat generated in the semiconductor chip through the die pad. Also, the adhesive 250A necessarily needs to be conductive. However, where the die pad and the semiconductor chip are connected together by means of the conductive adhesive and the die pad is connected to a ground line, it is possible to not only obtain a heat dissipation effect, but also to solve a problem associated with noise.

Similarly to the lead frame used in the first embodiment, the lead frame 230 used in the second embodiment is made of 42% nickel-iron alloy. However, as shown in Figs. 7a and 7b, the lead frame 230 is shaped to have the die pad 235 and the inner leads 233 having a thickness thinner than that of the terminal columns. The

terminal columns each have a thickness of 0.15 mm. The inner leads are arranged at a pitch of 0.12 mm, thereby meeting a demand for the increased terminal number of the semiconductor device. The second surface 231Ab of each 5 inner lead is flat, such that is easy to wire-bond. The third and fourth surfaces 231Ac and 231Ad also have a concave shape depressed toward the inside of the inner lead. This structure exhibits a high strength even though the second face (wire bonding surface) is narrow. Moreover, 10 the fabrication of the resin-encapsulated semiconductor device of the second embodiment is carried out in accordance with substantially the same process as that of the first embodiment.

15 For example, in a modification to the resin-encapsulated semiconductor device of the second embodiment, an opening 233C is formed on the tip of each terminal column 233 as in the modification to the first-embodiment. The opening is protruded externally from the encapsulating resin 240 such that the tip having the opening serves as 20 the terminal 233A.

A resin-encapsulated semiconductor device in accordance with a third embodiment will now be described. Fig. 4a is a cross-sectional view of a resin-encapsulated semiconductor device in accordance with a third embodiment, 25 and Fig. 4b is a cross-sectional view of an inner lead

5 taken along the line A5-A6 of Fig. 4a. Also, Fig. 4c(I) is a cross-sectional view of a terminal column taken along the line B5-B6 of Fig. 4a. In Fig. 4, a reference numeral 300 depicts a resin-encapsulated semiconductor device, 310 a semiconductor device, 311 pads, 330 a lead frame, 331 inner leads, 331Aa a first surface, 331Ab a second surface, 331Ac a third surface, 331Ad a fourth surface, 333 terminal columns, 333A terminal portions, 333B sides, 335 a die pad, 340 a encapsulating resin, and 360 a reinforcing resin.

10 10 Unlike the first or second embodiment above, the semiconductor device 300 in accordance with this third embodiment includes bumps 311. The bumps 311 are mounted fixedly on the inner leads 330 and electrically connect the semiconductor chip 310 and the inner leads 331 together.

15 15 Similarly to the first or second embodiment, electrical connection of the semiconductor device to an external circuit is achieved by mounting the semiconductor device on a printed substrate by terminal portions 333A made of a semi-spherical solder and arranged on the tips of the terminal columns.

20 20 Similarly to the lead frame used in the first or second embodiment, the lead frame 330 used in the second embodiment is made of 42% nickel-iron alloy. However, the lead frame 330 is shaped to have the tips 331A of the inner leads having a thickness thinner than that of the terminal

columns, as shown in Figs. 6a and 6b. The terminal columns 333 are equal to the lead frame blank in thickness. The tips 331A of the inner leads are 0.07 mm thick, and the remaining portions other than the tips 331A of the inner leads are 0.15 mm thick, such that the lead frame has a strength sufficient to withstand the subsequent processes. The inner leads are arranged at a pitch of 0.12 mm, thereby meeting a demand for the increased terminal number of the semiconductor device. The second surface 331Ab of each inner lead 331A is flat, such that is easy to wire-bond. The third and fourth surfaces 331Ac and 331Ad also have a concave shape depressed toward the inside of the inner lead. This structure exhibits a high strength even though the second face (wire bonding surface) is narrow. Moreover, the fabrication of the resin-encapsulated semiconductor device of the second embodiment is carried out in accordance with substantially the same process as that of the first embodiment, except that the semiconductor chip is mounted fixedly on the die pad, followed by encapsulation with the encapsulating resin.

For example, in a modification to the resin-encapsulated semiconductor device of the third embodiment, an opening 333C is formed on the tip of each terminal column 333 as in the modification to the first embodiment as shown in Fig. 2. The opening is protruded externally

from the encapsulating resin 340A such that the tip having the opening serves as the terminal 333A.

[EFFECTS OF THE INVENTION]

5        The present invention provides a resin-encapsulated semiconductor device employing the above-mentioned lead frame, which is capable of meeting a demand for the increased terminal number and is excellent in mounting efficiency. Furthermore, the resin-encapsulated  
10      semiconductor device in accordance with this invention does not require a process of cutting or bending the dam bars as in the case of using a lead frame having outer leads as shown in Fig. 11b. As a result of this, the resin-encapsulated semiconductor device does not have a problem  
15      in that the outer leads are bent, or a problem associated with coplanarity. In addition to these advantages, the resin-encapsulated semiconductor device has a shortened interconnection length as compared to the QTP or the BGA, whereby the semiconductor device can be reduced in a  
20      parasitic capacity, and shortened in a transfer delay time.